veritas®

Vastringue à racler

05P33.70

Introduction

La vastringue à racler est un petit outil polyvalent conçu pour les travaux à petite échelle, les travaux de finition détaillés ou toute autre tâche ne pouvant s'effectuer à l'aide d'un rabot à racler. Il s'agit du complément idéal à nos vastringues pour chaise afin de lisser les pièces non arrondies comme la traverse supérieure, les accoudoirs et le plateau des sièges. Le raclage lisse efficacement la pièce à travailler et élimine toute marque d'outils ou de lame de scie.

Le corps usiné en acier de la vastringue comprend deux poignées en bubinga façonnées pour offrir une prise confortable et une maîtrise accrue, que ce soit en tirant ou en poussant l'outil. Le presseur usiné et les deux molettes de serrage sont en laiton massif. La lame d'acier à forte teneur en carbone, de dureté 48-52 HRC, mesure 0,040 po d'épaisseur. Son tranchant à 45° s'affûte facilement afin de produire un crochet durable.

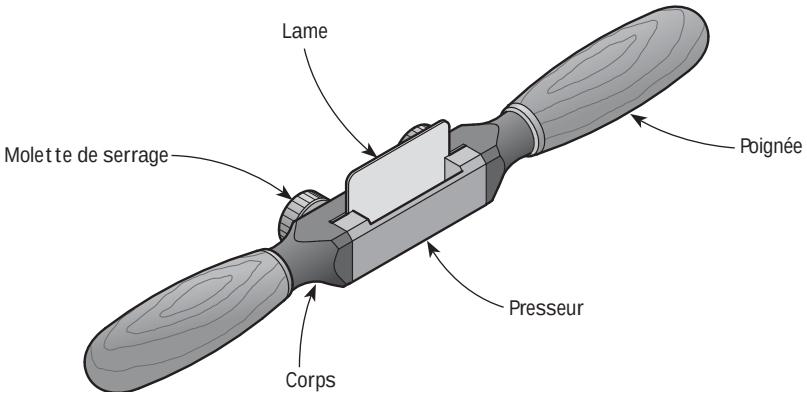

Figure 1 : Composants de la vastringue à racler

Mode d'emploi

Les vastringues à racler s'utilisent en poussant ou en tirant. Ainsi, le travail peut toujours se faire dans le sens du fil. Évidemment, cela implique de fréquents changements de direction et de retournement de l'outil selon qu'il faut le tirer ou le pousser.

Réglage de la lame

Mise en garde : *La lame est tranchante. La manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves.*

Pour retirer la lame, il faut d'abord desserrer les deux molettes de laiton. Pour l'installer, desserrer les molettes jusqu'à ce qu'il y ait suffisamment d'espace entre le corps et le presseur de la vastringue. Glisser la lame en place avec le biseau à l'opposé du presseur. Resserrer ensuite les molettes.

Pour orienter la lame correctement, placer la vastringue à racler sur une pièce de bois lisse et plane. Desserrer les molettes de serrage pour libérer la lame. Tout en retenant la vastringue, appuyer doucement sur la lame jusqu'à ce que son tranchant déborde légèrement de la semelle. Resserrer les molettes. Faire une passe d'essai et ajuster le réglage au besoin.

Affûtage

Cette lame vient avec un tranchant droit affûté à 45°. Il est ainsi facile de procéder à l'affilage du biseau à l'affiloir, pour former le crochet qui procurera à la lame une efficacité optimale. Voir la **figure 2**.

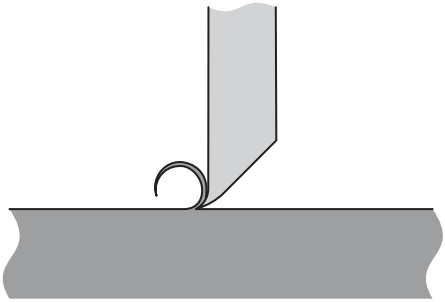

Figure 2 : Illustration d'une coupe

L'angle de l'affiloir doit être d'environ 15°. Voir la **figure 3**. Si l'angle est de 20° ou plus, la lame aura davantage tendance à racler les fibres qu'à les couper, produisant ainsi de la sciure de bois et non des copeaux. Avec un angle trop faible, plus proche de l'horizontale, la lame risque de ne pas couper du tout, car l'absence d'angle de dépouille – l'angle de dégagement à l'arrière du biseau – peut faire en sorte que la lame glisse sur la surface de la pièce sans que le tranchant pénètre dans le bois.

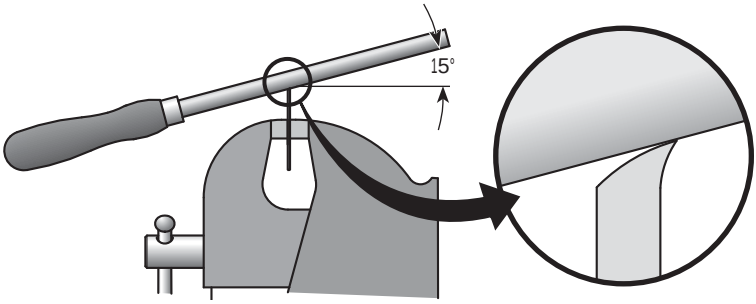

Figure 3 : Affilage

Entretien

La lame et les surfaces usinées du corps de la vastringue à racler sont enduites d'un produit antirouille. Ce dernier doit être enlevé à l'aide d'un chiffon humecté d'essence minérale. Nettoyer toutes les surfaces usinées, y compris la zone située sous la lame.

Pour écarter l'humidité et prévenir la rouille, nous recommandons d'appliquer une mince couche de cire en pâte sans silicone après le nettoyage initial et périodiquement par la suite. En prime, la cire agit comme lubrifiant et facilite le rabotage. Dépoussiérer la semelle, puis

appliquer une mince couche de cire. La laisser sécher avant de la polir à l'aide d'un chiffon doux et propre. Les solvants contenus dans la cire ont aussi l'avantage d'éliminer l'huile laissée par les doigts sur le métal et qui est susceptible d'entraîner de la corrosion.

Ne pas oublier que la cire en pâte ordinaire contient habituellement de la silicone qui, une fois déposée sur le bois, peut entraîner des problèmes de finition tels que des « yeux de poisson ». Pour éviter ce problème, utiliser des produits sans silicone ou un enduit protecteur et lubrifiant conçu pour les outils. Ces produits s'avèrent d'excellentes solutions de rechange à la cire en pâte ordinaire. Avant de traiter la vastringue, il importe d'éliminer toute trace de doigt à l'aide d'un chiffon humecté d'huile légère pour machines. Enlever toute huile résiduelle, puis appliquer l'enduit protecteur sur la semelle de la vastringue à racler.

Lorsqu'elle est rangée dans un endroit humide, la vastringue à racler doit, en plus de recevoir le traitement décrit plus haut, être enveloppée dans un linge ou rangée dans un étui. Cette précaution la protégera également contre les chocs et les éraflures.

Démonter occasionnellement la vastringue pour la nettoyer et la lubrifier aux endroits nécessaires. Retirer le presseur et la lame. Nettoyer chaque pièce à l'aide d'un chiffon humecté d'huile légère. Cependant, si l'outil présente des traces de rouille, il faut d'abord les éliminer avec un produit de dérouillage ou un tampon antirouille fin, puis le traiter de la façon décrite précédemment.

Le laiton conservera son aspect brillant s'il est traité de la même manière. Pour obtenir une apparence patinée, il suffit de laisser les éléments de laiton sans protection jusqu'à ce qu'ils affichent la patine désirée. Appliquer ensuite un enduit protecteur. Pour redonner de l'éclat au laiton patiné, simplement le polir avec un produit spécialement conçu à cette fin.

Les poignées en bubinga sont vernies et ne requièrent qu'un essuyage occasionnel avec un chiffon propre.

Accessoires

05P33.71 Lame de remplacement

05P33.20 Ensemble de pièces pour poignées

Veritas® Tools Inc.

814 Proctor Avenue
Ogdensburg NY 13669-2205
United States

1090 Morrison Drive
Ottawa ON K2H 1C2
Canada

customerservice@veritastools.com
www.veritastools.com

© Veritas Tools Inc. 2013